

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 83400281.8

(51) Int. Cl.³: **A 61 K 9/50**
A 61 K 7/00

(22) Date de dépôt: 09.02.83

(30) Priorité: 17.02.82 FR 8202620

(43) Date de publication de la demande:
07.09.83 Bulletin 83/36

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

(71) Demandeur: **PARFUMS CHRISTIAN DIOR**
30 avenue Hoche
F-75008 Paris(FR)

(72) Inventeur: **Redziniak, Gérard, Mr.**
40 rue Jacques Duclos
F-78500 Sartrouville(FR)

(72) Inventeur: **Maybeck, Alain, Mr.**
"Les Poissons" 20 ter rue de Bezons
F-92400 Courbevoie(FR)

(74) Mandataire: **Portal, Gérard et al.**
Cabinet Z. Weinstein 20, Avenue de Friedland
F-75008 Paris(FR)

(54) **Mélange pulvérulent de constituants lipidiques et de constituants hydrophobes, procédé pour le préparer, phases lamellaires lipidiques hydratées et procédé de fabrication, compositions pharmaceutiques ou cosmétiques comportant des phases lamellaires lipidiques hydratées.**

(57) La présente invention concerne notamment un procédé de préparation d'un mélange pulvérulent de constituants lipidiques amphiphiles et éventuellement de constituants hydrophobes, ainsi qu'un procédé de préparation de phases lamellaires lipidiques hydratées à partir de ce mélange pulvérulent.

Le procédé de l'invention consiste à dissoudre les constituants lipidiques amphiphiles et les constituants hydrophobes dans un solvant approprié, puis à atomiser cette solution dans un courant d'un fluide gazeux pour produire le mélange pulvérulent. Le mélange ainsi obtenu est une poudre homogène et très fine qui peut être très facilement dispersée dans un milieu aqueux convenable de dispersion pour produire soit des phases lamellaires lipidiques peu hydratées soit des phases lamellaires lipidiques très hydratées telles que des liposomes.

La présente invention s'applique notamment dans le domaine pharmaceutique et le domaine des cosmétiques.

Mélange pulvérulent de constituants lipidiques et de constituants hydrophobes, procédés pour le préparer, phases lamellaires lipidiques hydratées et procédé de fabrication, compositions pharmaceutiques ou cosmétiques comportant des phases lamellaires lipidiques hydratées

5. La présente invention concerne généralement des phases lamellaires lipidiques hydratées et leur procédé de fabrication, ainsi que des compositions notamment à usage pharmaceutique, cosmétique ou analogues comprenant ces phases lamellaires lipidiques.

10 La présente invention a plus spécialement pour objet un procédé de préparation de mélanges pulvérulents de constituants lipidiques amphiphiles et de constituants hydrophobes, ledit mélange étant utilisé notamment pour la production de phases lamellaires lipidiques hydratées.

15 Les phases lamellaires lipidiques hydratées ont été abondamment décrites dans les publications scientifiques notamment par Perron R., (Revue Française du Corps Gras 1980, 27 (4) 173-183).
20 Lur formation résulte d'une propriété caractéristique de certains lipides amphiphiles en pré-

sence d'un milieu aqueux. Les molécules des lipides amphiphiles sont constituées d'une partie hydrophile polaire ou non polaire et d'une partie hydrophobe. D'après M. M. Rieger (Cosmetics and Toiletries 1981, 96 35-38) une des conditions pour que le lipide amphiphile soit susceptible de former des phases lamellaires et pas seulement des agrégats micellaires est que l'encombrement de sa partie hydrophobe doit être au moins aussi important que celui de sa partie hydrophile.

Ces lipides sont susceptibles de former des couches lipidiques bimoléculaires (lamelles ou bicouches), séparées les unes des autres par une quantité plus ou moins importante d'eau ou de solution aqueuse qui peut être réduite à un simple film interstitiel. Les molécules desdits lipides formant des couches lipidiques sont placées les unes à côté des autres et orientées de manière à ce que leur partie hydrophobe soit située à l'intérieur de ladite couche. On appelle l'ensemble de ces couches lipidiques et du milieu aqueux interstitiel, une phase lamellaire lipidique hydratée.

Le liposome est une configuration particulière d'une phase lamellaire se présentant sous la forme d'une sphérule lipidique constituée d'une ou plusieurs bicouches concentriques alternant avec des compartiments aqueux. Les liposomes sont dispersés dans un milieu aqueux, et constituent une phase lamellaire très hydratée. Les conditions suivant lesquelles des lipides amphiphiles non polaires peuvent former des liposomes, ou "niosomes" ont été exposées par G. Vanlerberghe et al., (Colloques Nationaux du CNRS n° 938, Bor-

deaux 1978, Ed. CNRS 1979, p. 303-311).

5 On sait également que les liposomes peuvent être obtenus par dispersion dans un milieu aqueux d'une phase lamellaire, suivant divers procédés, notamment au moyen d'ultra-sons.

10 Les liposomes ont fait l'objet d'un grand nombre de publications, telles que par exemple les articles déjà cités et les articles suivants : Sessa G. et al., J. Lipid Res. 1968, 9, 310-318 ; Bingham A.D. et al. Meth. Membr. Biol. 1974, 1-68 ; D.A. Tyrrell et al. Biochim. Biophys. Acta 1976, 457, 259-302 ; Strianse S.J. Cosmetics & Toiletries 1978, 93, 37-41 ; Puisieux F., Labo-Pharma 15 1978, 281, 899-904 ; Nicolau C. et al., La Recherche 1981, 123, 748-749.

20 L'intérêt industriel des liposomes ou des phases lamellaires hydratées, réside dans le fait que des substances possédant des propriétés intéressantes peuvent être incorporées, soit dans les bicouches lipidiques pour les substances partiellement ou totalement hydrophobes, soit en solution dans le milieu aqueux situé entre deux bi- 25 coudes ou encapsulées dans des liposomes pour les substances hydrosolubles.

30 Les applications de ces produits sont très nombreuses en particulier en alimentation, cosmétique ou pharmacie.

35 Des substances très variées peuvent être incorporées aux phases lamellaires ou aux liposomes, notamment dans un but de protection des substances fragiles contre les agents extérieurs, ou d'amélioration de la pénétration de certaines substan-

ces dans les tissus biologiques. Il est également possible de modifier les propriétés physico-chimiques des phases lamellaires ou des liposomes eux-mêmes par incorporation aux bicouches lipidiques de certains composés comme les stérols, par exemple le cholestérol (Vanderberghe G. et al., cité ci-dessus ; Grégoriadis G., Biochem J. 19, 196, 591) pour notamment contrôler la perméabilité et la stabilité des bicouches lipidiques.

L'addition des composés hydrophobes comme les stérols augmente le rapport groupement hydrophobe/groupement hydrophile dans la phase lamellaire, ce qui est en accord avec la condition de stabilité des phases lamellaires exposée par M. M. Rieger (cité ci-dessus). Ainsi, l'addition de tels composés hydrophobes rend possible la formation de phases lamellaires avec des lipides amphiphiles qui ne pourraient en former s'ils étaient employés seuls. Il est également possible d'incorporer aux phases lamellaires des composés amphiphiles dont la partie hydrophile sera chargée positivement ou négativement (demandes de brevets françaises n° 78-13632 et 78-2295) par exemple, le phosphate de dicétyle attribue aux liposomes une charge négative, tandis que la stéarylamine apporte une charge positive.

Un certain nombre de procédés de production de telles phases lamellaires, et de liposomes sont déjà connus. Un des procédés le plus couramment utilisé, consiste dans un premier temps à dissoudre le ou les lipides amphiphiles et éventuellement la ou les substances hydrophobes dans un solvant volatil approprié. La solution obtenue est

placée dans le ballon d'un évaporateur rotatif. Après évaporation du solvant on obtient un film adhérent à la paroi du ballon. On introduit alors dans ce dernier de l'eau ou éventuellement la solution aqueuse à encapsuler et l'on soumet le tout à une vigoureuse agitation. On obtient alors une suspension de liposomes qui peut être, éventuellement, homogénéisée par ultra-sons. Un des inconvénients de ce procédé réside dans l'obtention du film qui peut être obtenu que très difficilement à une échelle industrielle.

Selon un autre procédé décrit notamment dans la demande française n° 78-22985, la solution aqueuse à encapsuler est dispersée dans un solvant insoluble ou peu soluble dans l'eau en présence d'un lipide ou d'un surfactif amphiphile, il se forme alors des microgouttes de ladite solution aqueuse que l'on émulsifie ensuite dans un milieu aqueux en présence d'un excès d'un lipide ou surfactif qui peut être identique ou différent de celui utilisé précédemment. Le solvant insoluble est éliminé avant ou après l'émulsification, par exemple par insufflation d'air à la surface du liquide. Ce procédé nécessite une élimination totale du solvant utilisé ce qui présente de nombreuses difficultés, notamment à une échelle industrielle. De plus, il ne permet pas la production de phases lamellaires peu hydratées.

Il est également possible de préparer des liposomes selon le brevet Suisse n° 623.236 en mettant en contact, d'une part, au moins un lipide amphiphile liquide dispersible dans l'eau, dont la partie hydrophile est ionique, et d'autre part, la

phase aqueuse à encapsuler. Le mélange est alors soumis à une agitation vigoureuse pour obtenir une phase lamellaire qui peut être par la suite dispersée dans l'eau ou une solution aqueuse.

5 Dans ce procédé, pour incorporer des composés hydrophobes, il est nécessaire d'employer des composés tensio-actifs à propriété émulsifiante d'autant plus forte que le caractère hydrophobe

10 tensio-actifs sont très souvent incompatibles avec de nombreuses applications des liposomes par exemple pharmaceutiques ou cosmétiques.

15 Selon un autre procédé décrit dans la demande Française n° 78-13632, on prépare une solution contenant au moins un lipide amphiphile, au moins un composé biologiquement actif ou éventuellement au moins un adjuvant. On lyophilise cette solution pour éliminer le solvant et le

20 mélange des constituants est obtenu sous forme d'une poudre qui peut être conservée dans des récipients scellés jusqu'à son utilisation pour former notamment des liposomes. Cette dernière étape consiste à disperser ladite poudre dans

25 un milieu aqueux convenable. Ce procédé présente des inconvénients liés notamment aux techniques classiques de lyophilisation qui sont relativement complexes et onéreuses et de plus qui ont un débit de production relativement

30 limité.

Les différents procédés connus décrits ci-dessus présentent donc de nombreux inconvénients ne permettant pas notamment une production industrielle

35 aisée ou peu coûteuse de phases lamellaires. Ces

inconvénients sont principalement dus aux difficultés pour obtenir un mélange intime des constituants de base formant les phases lamellaires, en d'autres termes, les lipides amphiphiles et éventuellement les substances hydrophobes. Pour faciliter la dispersion des constituants de base des phases lamellaires dans un milieu aqueux, il est souvent nécessaire d'utiliser des produits additionnels à propriété tensio-active. Comme ces produits ont souvent des effets indésirables, par exemple vis-à-vis de l'organisme, il est nécessaire de les éliminer complètement, ce qui n'est pas toujours possible même par dialyse. On entend par l'expression "constituants de base", les composés utilisés pour former les couches lipidiques de la phase lamellaire lipidique, à savoir au moins un lipide amphiphile ou mélange de un ou plusieurs lipides amphiphiles et éventuellement d'un ou plusieurs composés partiellement ou totalement hydrophobes.

La présente invention a pour but de remédier à tous ces inconvénients en proposant un nouveau procédé de préparation de phases lamellaires lipidiques hydratées, et plus particulièrement un nouveau procédé de préparation d'un mélange pulvérulent de constituants lipidiques amphiphiles avec éventuellement des constituants hydrophobes ou partiellement hydrophobes. Ce procédé est d'une grande simplicité et permet de produire en continu de grandes quantités de mélanges et donc de phases lamellaires lipidiques hydratées ou de liposomes, sans pour cela nécessiter notamment l'utilisation de produits additionnels à propriété

tensio-active.

A cet effet, la présente invention a pour objet un procédé de préparation d'un mélange pulvéru-
5 lent d'au moins un constituant lipidique amphiphile et éventuellement d'au moins un consti-
tuant à caractère hydrophobe ou partiellement hydrophobe, ledit mélange étant notamment uti-
lisé pour la formation de phases lamellaires
10 lipidiques hydratées telles que par exemple des liposomes, ou analogues, ledit procédé consis-
tant à dissoudre le ou lesdits constituants li-
pidiques amphiphiles et éventuellement le ou les
constituants hydrophobes dans un solvant pour
15 former une solution desdits constituants, caractérisé en ce qu'on atomise ladite solution dans
un courant d'un fluide gazeux pour produire le-
dit mélange pulvérulent. Ainsi, il est possible
d'obtenir une poudre extrêmement fine qui peut
20 être très facilement dispersée dans un milieu
aqueux par des méthodes connues de dispersion,
pour donner naissance à une phase lamellaire
plus ou moins hydratée suivant le rapport de
quantité de produit dispersé/ quantité du mi-
25 lieu aqueux utilisé.

De plus, ce procédé permet d'obtenir un pro-
duit en poudre qui peut être facilement stocké
en vue de son utilisation ultérieure, et donc
30 ainsi de produire la phase lamellaire lipidique
hydratée par dispersion de la poudre dans un
milieu aqueux convenable, contenant éventuelle-
ment un composé actif à encapsuler immédiate-
ment avant son utilisation par exemple comme
35 médicament, ou produit traitant en dermatologie,

cosmétique ou analogues, et plus particulièrement quand le composé à propriété active intéressante est relativement instable et ne peut être préparé qu'immédiatement avant son utilisation.

5

Le procédé de l'invention consiste donc à dissoudre dans un solvant ou un mélange de solvants appropriés les constituants de base, en d'autres termes au moins un lipide amphiphile et éventuellement un constituant hydrophobe ou partiellement hydrophobe que l'on souhaite incorporer aux bi-couches lipidiques.

10

La solution obtenue est alors atomisée. Cette opération consiste notamment à introduire sous forme de gouttelettes très fines, par exemple au moyen d'un gicleur, la solution dans une enceinte traversée par un fluide gazeux porté à une température supérieure au point d'ébullition du solvant utilisé. Sous l'action de la chaleur, le solvant est vaporisé et entraîné par le courant gazeux. Dans la zone prévue de l'appareil où la température du courant de fluide gazeux devient inférieure à la température de transition du mélange desdits constituants de base une poudre extrêmement fine se forme, cette poudre étant récupérée par un dispositif par exemple, un cyclone et recueillie à la base de ce dispositif. Le mélange ainsi recueilli des constituants de base dissous dans la solution de départ est homogène et constitué de particules extrêmement fines.

15

20

25

30

35

Ainsi, le procédé de l'invention permet de traiter des quantités importantes de solution et donc

de produire industriellement un mélange pulvé-
lent qui peut être notamment utilisé pour la pro-
duction de phases lamellaires lipidiques hydra-
tées tel que des liposomes ou analogues. En ef-
fet, comme les constituants de base sont dissous
5 dans un solvant, il n'existe aucun problème d'a-
gitation d'un volume important de solution, et
il est possible d'atomiser un débit relativement
élevé de solution sans utiliser un appareillage
10 complexe et onéreux. De plus, la puissance é-
nergétique nécessaire à l'atomisation d'une so-
lution et l'évaporation du solvant est nettement
inférieure à la puissance énergétique consommée
par la technique antérieure de lyophilisation.

15
Avantageusement, la température d'atomisation
est comprise entre environ 60°C et environ 100°C.

20 Il est bien entendu possible d'atomiser selon le
procédé de l'invention une solution ne contenant
qu'un seul constituant, c'est-à-dire un lipide
amphiphile, si l'on désire produire des bicouches
lipidiques constituées que de ce seul constituant.
25 Toutefois, les bicouches lipidiques plus généra-
lement utilisées sont constituées par un mélange
de plusieurs constituants, par exemple au moins un
constituant lipidique amphiphile, et éventuellement au moins un
constituant hydrophobe ou partiellement hydrophobe.

30 Tout lipide amphiphile susceptible de former des
phases lamellaires peut être utilisé dans le pro-
cédé de l'invention. Toutefois, il est nécessaire
que ces lipides amphiphiles soit seul, soit en
présence de substances partiellement ou totale-
35 ment hydrophobes, puissent se prêter à l'atomi-

sation, c'est-à-dire que la température de transition du lipide amphiphile ou du mélange soit convenable pour obtenir un atomisat sous forme de poudre.

5

Dans le cas de la production d'un mélange contenant au moins une substance hydrophobe ou partiellement hydrophobe, pour permettre la formation de phases lipidiques lamellaires, la proportion pondérale du ou des constituants lipidiques amphiphiles dans l'ensemble des constituants de base dissous dans la solution de départ, c'est-à dire l'ensemble des constituants lipidiques amphiphiles et constituants hydrophobes, doit être supérieure à 50% au moins, et de préférence supérieure à 70% environ.

15

Comme lipide amphiphile convenable, on peut utiliser par exemple des composés appartenant à la famille des phospholipides, des glycolipides ou phospho-aminolipides tels que par exemple une lécithine d'oeuf ou de soja, une phosphatidylsérine, un cérébroside ou une sphingomyéline.

20

Les substances hydrophobes ou partiellement hydrophobes qui sont convenables pour être mélangées à au moins une substance lipidique amphiphile dans la solution avant atomisation sont extrêmement variées et sont choisies en fonction des propriétés que l'on recherche à conférer d'une part au mélange pulvérulent, et d'autre part, aux phases lamellaires ou aux liposomes produits à partir du mélange pulvérulent.

30

A titre d'exempl , les substances hydrophobes ou

35

ou partiellement hydrophobes qui peuvent être utilisées, sont des stérols ou leurs esters, tels que le cholestérol, le β -sitostérol, l'oestradiol, le lanostérol, le stigmastérol, le γ -oryzanol ; des acides gras aliphatiques ou leurs esters tels que par exemple l'acide stéarique, l'acide ximéninique, le myristate d'isopropyle ou analogues ; des acides gras triterpéniques ou leurs esters tels que par exemple l'acide glycyrrhétinique ou analogues ; des alcools gras primaires ou secondaires ou leurs esters tels que par exemple le phosphate dicétylique ; des amines grasses aliphatiques telles que par exemple la stéarylamine ; des acides aminés acylés par un acide gras tels que par exemple l'acide stéaroyl-L-glutamique ; des polypeptides tels que par exemple des polypeptides d'hydrolysats d'élastine ; des vitamines par exemple une tocophérol, avantageusement l' α -tocophérol ; des extraits d'origine animale ou végétale tels que par exemple des extraits embryonnaires, ou des extraits d'aloès ; ou des phénols pouvant comporter un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes radicaux alcoxy, alkyle comprenant de 1 à 4 atomes de carbone, carboxy, formyle, tels que par exemple la vanilline.

Toutefois, cette liste de constituants hydrophobes pouvant être utilisés pour former un mélange pulvérulent selon le procédé de l'invention n'est pas limitative.

De plus, il peut être avantageux mais non indispensable de choisir comme constituant lipidique ~~amphiphile~~ et/ou comme constituant hydrophobe, un com-

posé biologiquement actif et/ou possédant des propriétés organoleptiques et/ ou physico-chimiques intéressantes.

5 Par ailleurs, le solvant destiné à préparer la solution devant être atomisée est choisi d'une part selon sa capacité de dissolution des constituants de base décrits ci-dessus, et d'autre
10 part en fonction de son point d'ébullition qui ne doit pas être trop élevé afin d'éviter l'utilisation d'une température d'atomisation qui risquerait de dégrader lesdits constituants de base. Il est également possible, selon l'invention, d'utiliser un mélange de solvants misci-
15 bles entre eux dans des proportions appropriées pour répondre aux conditions énoncées ci-dessus. La dissolution des constituants est effectuée avant ou après le mélange des solvants, cette dissolution pouvant demander éventuellement
20 un chauffage léger, par exemple à une température d'environ 40°C.

Les solvants couramment employés sont notamment, le chloroforme, le méthanol, l'éthanol, le dichlo-
25 rométhane, ou un mélange chloroforme-méthanol, chloroforme-éthanol à 33% de méthanol ou d'éthanol respectivement.

Selon une autre caractéristique de l'invention,
30 le fluide gazeux utilisé dans l'atomisation doit être sensiblement et chimiquement inerte vis-à-vis des constituants de base dissous dans la solution de départ. Toutefois, comme l'opération d'atomisation est relativement brève, le temps de contact
35 entr les constituants de base et le gaz vecteur

- est très court, il est possible d'utiliser généralement de l'air sans risque d'oxydation desdits constituants. Bien entendu, il peut être nécessaire de choisir des gaz plus inertes que l'air, par exemple de l'azote ou analogue notamment dans le cas où la température d'atomisation est relativement élevée, ou l'un des constituants de base est très sensible à l'oxydation.
- Avantageusement, le débit gazeux est réglé de façon à éviter qu'une partie de la poudre formée ne soit perdue par entraînement dans le courant de fluide gazeux.
- Comme déjà décrit précédemment, le fluide gazeux doit être, à l'entrée de l'enceinte de l'appareil d'atomisation, à une température, appelée température d'atomisation, supérieure à celle d'ébullition du solvant utilisé. Toutefois, la température de ce fluide gazeux ne doit pas empêcher la formation de la poudre dans la zone prévue de l'appareil, c'est-à-dire que dans cette zone, le fluide gazeux doit être à une température inférieure à la température de transition du mélange de constituants dissous dans la solution de départ.
- Suivant une variante du procédé selon l'invention, on ajoute à la solution lipidique, avant atomisation, de fines particules solides micro-alvéolées, par exemple du Kieselguhr, en quantité au moins égale en poids à celle de l'ensemble des lipides contenus dans la solution et de préférence au moins 3 fois supérieure à ladite quantité de lipide.
- Bien entendu, on ajoutera, s'il le faut, une nouvelle quantité de solvant afin que la suspension finale puisse être vaporisable dans l'appareil d'atomisation.

De plus, les dimensions desdites particules solides ne devront pas être trop importantes pour ne pas risquer d'obturer le gicleur de l'appareil.

- 5 Après atomisation, le complexe lipidique se trouve être intimement mêlé aux dites particules solides sous forme de poudre.

- 10 Un avantage de la présente variante du procédé est que l'on peut obtenir une poudre par atomisation même en utilisant des lipides amphiphiles dont la température de fusion est inférieure à 50°C.

- 15 Bien entendu, les procédés de production d'un mélange pulvérulent selon l'invention peuvent être réalisés de façon continue ou discontinue, la poudre étant recueillie directement à la sortie du cyclone soit pour être stockée comme produit, soit pour être utilisée immédiatement, notamment pour la formation de phases lamellaires hydratées tels que des liposomes.

- 25 L'invention a également pour objet un mélange pulvérulent de constituants lipidiques avec éventuellement au moins un constituant hydrophobe ou partiellement hydrophobe obtenu par le procédé décrit ci-dessus. Ce mélange présente notamment la caractéristique de pouvoir être très facilement dispersé dans une solution aqueuse.

- 30 L'invention a encore pour objet un procédé de préparation de phases lamellaires lipidiques hydratées telles que des liposomes, ou analogues, caractérisé en ce qu'il consiste à disperser le mélange pulvérulent décrit ci-dessus dans un milieu aqueux convenable.

Le mélange pulvérulent obtenu par atomisation est dispersé dans le milieu aqueux par une méthode classique telle que par exemple, le brassage, l'homogénéisation ou la sonication.

5

Toutefois, le mélange pulvérulent obtenu suivant la variante du procédé d'atomisation de l'invention, dispersé au moyen d'une simple agitation, par exemple à l'aide d'un barreau magnétique, permet d'obtenir une phase lamellaire phospholipidique très hydratée constituée de particules sous forme de liposomes de dimensions particulièrement réduites, de l'ordre de 100 à 300 nanomètres, sans qu'il soit nécessaire d'utiliser les techniques habituelles d'homogénéisation, comme l'ultra-sonication par exemple.

10

15

Les particules solides micro-alvéolées contenues dans ladite dispersion peuvent être facilement éliminées par simple filtration, par exemple sur filtre poreux de 10 μ m, qui peut être suivie, si nécessaire, d'une filtration stérilisante.

20

25

Avantageusement, le mélange pulvérulent précité peut être recueilli directement dans le récipient où s'effectue l'opération de dispersion dans le milieu aqueux précité, après le moyen de récupération de la poudre, par exemple après le cyclone, à sa partie inférieure. Ainsi, on réalise une production en continu soit de phases lamellaires peu hydratées, soit de liposomes.

30

35

Les différents milieux aqueux utilisés pour la préparation de phases lamellaires hydratées peu-

vent être soit de l'eau, soit des solutions de diverses substances dont le choix dépendra des propriétés que l'on désire conférer aux phases lamellaires hydratées. Par exemple, la solution aqueuse destinée à être encapsulée dans les phases lamellaires ou liposomes peut contenir des substances ayant des propriétés biologiques, organoleptiques, physico-chimiques ou physiologiques intéressantes. A titre d'exemple non limitatif, la solution à encapsuler peut contenir des enzymes, des antibiotiques, des polypeptides tels que des polypeptides d'élastine. Le milieu de dispersion peut être également une solution de chlorure de sodium isotonique.

Selon un premier mode de réalisation de l'invention, il est possible de disperser le mélange pulvérulent obtenu par atomisation directement dans une quantité relativement importante du milieu aqueux pour obtenir directement la concentration pondérale désirée en phases lamellaires.

Par exemple on disperse le mélange pulvérulent atomisé dans un milieu aqueux dans lequel est dissoute éventuellement une substance à encapsuler pour obtenir une concentration pondérale en mélange pulvérulent dans la suspension, inférieure à 50% environ. On obtient ainsi une suspension de phases lamellaires très hydratées dans lesquelles la substance dissoute est encapsulée. On préfère réaliser des suspensions de concentration pondérale en mélange pulvérulent comprise entre 10% environ et 25% environ.

Ainsi, le rendement d'encapsulation de la substance dissoute dans le milieu aqueux est compris

entre 20% environ t 50% environ. Ce rendement d'encapsulation est élevé car il est possible pour obtenir des phases lamellaires hydratées, de disperser le mélange pulvérulent atomisé dans une quantité relativement faible de milieu aqueux.

Suivant une variante du procédé de l'invention, on disperse le mélange pulvérulent atomisé dans une quantité relativement faible d'un milieu aqueux contenant avantageusement les substances que l'on souhaite encapsuler, ladite dispersion étant homogénéisée pour assurer un très bon mélange, par exemple à l'aide d'un broyeur à rouleaux. La concentration pondérale en mélange pulvérulent dans le mélange obtenu est par exemple supérieure à 50% environ. On obtient ainsi une phase lamellaire peu hydratée.

Cette phase lamellaire peut être soit utilisée directement comme produits industriels, et à ce moment-là, la concentration pondérale en mélange pulvérulent est comprise avantageusement entre 60% environ et 75% environ, soit cette phase lamellaire peu hydratée peut être diluée dans une nouvelle quantité du milieu aqueux déjà utilisé, ou dans un nouveau milieu aqueux de dispersion, pour former une phase lamellaire très hydratée, c'est-à-dire une suspension de liposomes, avantageusement pour obtenir une concentration pondérale en mélange pulvérulent comprise entre 0,1% environ et 10% environ. Ainsi, dans cette variante, on obtient un rendement d'encapsulation très élevé qui est supérieur à 50% environ.

Selon un mode préféré de réalisation de l'invention, le milieu aqueux de dispersion précité est iso-osmotique vis-à-vis de la solution aqueuse à encapsuler.

5 Par ailleurs, ce procédé permet d'obtenir des phases lamellaires ou liposomes de taille très petite, par exemple inférieure ou égale à 3 microns, ce qui a pu être vérifié par une étude au microscope électronique.

10 Il est également possible, si on le désire, d'obtenir une homogénéisation plus poussée de la suspension de liposomes, par exemple au moyen d'une sonication prolongée.

15 La présente invention a encore pour objet des phases lamellaires lipidiques hydratées telles que des liposomes ou analogues préparées selon le procédé décrit ci-dessus. Avantageusement, les phases lamellaires contiennent des substances encapsulées possédant des propriétés utiles, notamment dans les domaines pharmaceutique, cosmétique, alimentaire ou autre.

20 Enfin, l'invention a également pour objet des compositions pharmaceutiques ou cosmétiques, contenant des phases lamellaires lipidiques préparées selon le procédé ci-dessus, notamment utilisées comme véhicule
25 pour des substances actives.

30 Selon les procédés de l'invention, il est possible de réaliser un mélange intime des constituants de base des phases lamellaires lipidiques, à savoir un mélange d'un ou de plusieurs composés lipidiques amphiphiles et d'un ou plusieurs composés hydrophobes, sans nécessiter l'utilisation de composés tensio-actifs. En outre, il est possible de produire des phases lamellaires lipidiques hydratées à partir du mélange pulvérulent atomisé de l'invention, par dis-
35

persion de celui-ci dans une quantité de milieux aqueux relativement faible et en conséquence d'obtenir un rendement d'encapsulation des composés dissous dans le milieu aqueux, élevé.

5

Par ailleurs, ces procédés permettent de produire des phases lamellaires lipidiques hydratées selon une méthode de fabrication continue ou discontinue. Ils peuvent être de plus utilisés très aisément à échelle industrielle, avec un prix de revient de fabrication inférieur à ceux des procédés connus.

10

Par ailleurs, le mélange pulvérulent obtenu par atomisation peut être facilement dispersé dans un milieu aqueux ce qui permet d'obtenir des phases lamellaires lipidiques peu hydratées ou des phases lamellaires lipidiques très hydratées.

15

L'invention sera mieux illustrée et d'autres caractéristiques, détails et avantages de celle-ci apparaîtront plus clairement au vu des exemples suivants non limitatifs, et donnés uniquement à titre d'illustration de la présente invention.

20

25

Exemple 1

30

35

Dans un bécher de 100 ml on introduit 9 g de phosphatidylsérine et 1 g de β -sitostérol que l'on dissout, à l'aide d'une agitation magnétique, dans 50 ml de chloroforme. A la solution obtenue (solution A) on ajoute, en maintenant l'agitation, 0,1 g de stéaroyl-glutamate de sodium en solution dans 25 ml de méthanol (solution B). Le mélange obtenu est vaporisé dans l'enceinte d'un atomiseur alimentée par de l'air dont on aura réglé la température à 75°C. On recueille dans un récipient placé à la base de l'appareil, une très fine poudre blanche.

Cette poudre ainsi obtenue est introduite dans un bécher de 500 ml contenant 100 ml d'une solution contenant 2% d'hyaluronidase et 0,9% de chlorure de sodium (solution C). L'homogénéisation du mélange
5 est assurée à température ordinaire grâce à une agitation magnétique maintenue pendant une heure. On obtient une dispersion ayant l'aspect d'un gel. Celle-ci, transvasée dans un récipient de 1,5 l muni d'une agitation à hélice est diluée dans 900 ml de
10 soluté physiologique (solution aqueuse à 0,9% de chlorure de sodium). On réalise ainsi une suspension opalescente.

L'observation au microscope électronique de cette
15 suspension révèle la présence de liposomes de taille inférieure à 3 microns.

Exemple 2

20 Dans un bécher de 100 ml contenant un mélange composé de 50 ml de chloroforme et de 25 ml de méthanol, on introduit 9,9 g de sphingomyéline et 0,1 g de phosphate dicytélique et on agite. La solution obtenue est atomisée comme dans l'exemple précédent
25 à 75°C. La poudre recueillie à la sortie de l'appareil est intimement mélangée à 100 ml d'une solution aqueuse à 1% d'alpha-chymotrypsine et 0,9 % de chlorure de sodium, à l'aide d'une agitation magnétique pendant une heure suivie d'une sonica-
30 tion pendant 20 minutes. On dilue, comme dans l'exemple précédent, dans 900 ml de soluté physiologique. On obtient une solution bleutée. La taille des liposomes, déterminée par évaluation du mouvement Brownien des particules (appa-
35 reil du type Nano-Sizer), est légèrement inférieure à 0,1 micron. On détermine le rendement d'encapsulation de l'α-chymotrypsine après fil-

5 tration sur gel (sépharose CL-4B) de la solution
bleutée. Le rendement d'encapsulation d 1 μ -chy
motrypsine par rapport à 1 μ -chymotrypsine dis-
soute dans la solution aqueuse de dispersion est
de 40%

Exemple 3 à 9

10 On effectue des préparations de liposomes, sui-
vant la méthode décrite à l'exemple 1, avec les
constituants indiqués au Tableau I ci-joint.

Tableau I

Ex.	SOLUTION A			SOLUTION B			température d'Atomisation	SOLUTION C	
	dans 50 ml de chloroforme			dans 25 ml de méthanol				Quantité utilisée : 100 ml	
No.	Nature du produit	Poids (g.)	Nature du produit	Poids (g.)	Nature du produit	Poids (g.)	°C	Nature des produits et concentrations	
3	Cérébroside	8	Cholestérol	2	Néant	-	75	Streptomycine 0,1% Na Cl	
4	Lécithine de soja	9	β -oestradiol	1	Néant	-	75	Na Cl 0,9%	
5	Lécithine de soja	9,9	Néant	-	Vanilline	0,1	60	Na Cl 0,9%	
6	Lécithine de soja	9	γ -oryzanol	1	Néant	-	80	Na Cl 0,9%	
7	Lécithine de soja	8	Cholestérol	2	Néant	-	75	Extrait d'aloès 10% Na Cl 0,9%	
8	Lécithine de soja	9,5	Cholestérol	0,5	Néant	-	75	Hydrolysat d'émulastine 1% x-trait embryonnaire 1% ; Na Cl 0,9%	
9	Lécithine de soja	8,9	Cholestérol α -tocophérol	1 0,1	Néant	-	75	Na Cl 0,9%	

Exemple 10

5 Dans un bécher de 100 ml contenant 30 ml de dichlorométhane, on introduit 2 g. de lécithine de soja et 0,2 g. de sitostérol. On agite à l'aide d'un barreau magnétique jusqu'à dissolution complète. On ajoute ensuite 7 g. de Kieselguhr et l'on maintient l'agitation pendant 5 minutes afin d'obtenir une suspension homogène.

10

Cette suspension est vaporisée dans l'enceinte d'un atomiseur alimenté par un courant d'air dont la température est réglée à 60°C.

15

On recueille une poudre très légère.

20 La poudre ainsi obtenue est introduite dans un bécher de 500 ml contenant une solution aqueuse à 1% en glycoprotéines de lait et 0,9% de chlorure de sodium. Le mélange est placé sous agitation magnétique pendant 15 minutes. Il est ensuite filtré sur filtre poreux à 10 μm . On obtient ainsi un liquide opalescent dont l'observation au microscope électronique révèle l'existence d'une

25 suspension de liposomes dont la taille, mesurée à l'aide d'un appareil du type Nano-Sizer, se situe aux environs de 220 nanomètres.

30 Cette suspension de liposomes peut être stérilisée par filtration stérilisante sur filtre Millipore à 0,45 μm .

Exemple 11

35 La préparation d'une poudre atomisée est réalisée suivant la méthode décrite à l'exemple 1 à partir de 15g de lécithine de Soja et 3g de lanostérol

5 dans 50 ml de chloroforme. L'atomisation est conduite à 75°C. On mélange à la spatule la poudre jaune pâle obtenue avec 6 ml d'une solution aqueuse contenant 5% de Pyrrolidone-carboxylate de sodium, 5% de lactate de sodium et 0,9% de chlorure de sodium, puis on homogénéise à l'aide d'un broyeur à rouleaux.

10 On obtient une phase lamellaire ayant la consistance d'un gel visqueux dont les caractéristiques sont vérifiées par diffraction aux rayons X. Cette phase lamellaire pourra être utilisée sous cette forme, notamment pour la préparation de produits cosmétiques.

15 Il est également possible de disperser cette phase lamellaire lipidique peu hydratée dans 200 ml d'une solution aqueuse contenant 0,9% de chlorure de sodium pour obtenir une suspension de phases lamellaires très hydratées ou liposomes. Le rendement d'encapsulation mesuré de Pyrrolidone-carboxylate de sodium est de 60%.

Exemple 12

25 Dans un bécher de 500 ml, on introduit 0,17g d'hydrolysate d'élastine dissous dans 100 ml d'éthanol à 96%. On ajoute ensuite tout en agitant 200 ml de chloroforme et 0,34 g de
30 lécithine de soja. Le mélange est atomisé à 80°C. La poudre blanche obtenue est mise en suspension dans 50 ml de soluté physiologique au moyen d'une agitation magnétique pendant une heure. L'observation au microscope
35 électronique révèle l'existence de liposomes de taille inférieure au micron. La sonication de cette suspension permet d'obtenir une solution opalescente contenant des liposo-

mes dont la taille ne dépasse pas 0,2 microns.

Exemple 13

5 Dans un bécher de 500 ml on introduit 90 g de
lécithine de soja et 10 g de cholestérol. On
disperse ce mélange dans 400 ml de chloroforme. La solution ainsi obtenue est atomisée à
10 75°C. L'atomisat, qui apparaît comme une poudre blanche, est directement recueilli dans
1 litre de solution de chlorure de sodium à
0,9%, contenant 1 g de superoxydismutase
(S. O. D.), soumis à une vigoureuse agitation
magnétique. A la fin de l'atomisation, on
15 poursuit l'agitation pendant une heure à température ambiante. La suspension laiteuse
obtenue est ensuite dispersée dans 9 litres
de solution de chlorure de sodium à 0,9%.
On agite à l'homogénéisateur à rotor à pa-
20 lettes pendant 15 minutes à température ambiante. L'observation au microscope électronique permet de visualiser des liposomes de
taille moyenne de l'ordre du micron.

25 Exemple 14

Dans un bécher de 100 ml on introduit 5 g de
lécithine de soja, 4 g de cholestérol et 1 g
de γ -oryzanol. On dissout ce mélange dans
30 75 ml de chloroforme. La solution ainsi obtenue est atomisée à 75°C. L'atomisat est recueilli directement dans 100 ml d'une solution de chlorure de sodium à 0,9% contenant
1 g d'hydrolysate de collagène. On soumet le
35 mélange ainsi obtenu à une homogénéisation puis la suspension obtenue est ensuite dis-

persée dans 900 ml d'une solution de chlorure de sodium à 0,9%.

Exemple 15

5

Dans un bécher de 100 ml on introduit 4 g de lécithine de soja, 4 g de sphingomyéline et 2 g de cholestérol dissous dans 75 ml de chloroforme. La solution obtenue est atomisée à 75°C. L'atomisat est directement recueilli dans un litre d'une solution à 0,5% de d-glucose. On soumet cette solution à une vigoureuse agitation pour obtenir une homogénéisation.

10

15

Exemple 16

Dans un bécher de 2 litres, on place 180 g. de lécithine de soja et 20 g. de stigmastérol que l'on dissout, à l'aide d'une agitation magnétique, dans un litre de dichlorométhane (CH_2Cl_2).

20

Le mélange obtenu est vaporisé dans l'enceinte d'un atomiseur alimenté par de l'air dont on aura réglé la température à 60°C. On recueille dans un récipient placé à la base de l'appareil une très fine poudre blanche. Cette poudre ainsi obtenue est introduite dans un récipient de 50 litres contenant 20 litres d'une solution de chlorure de sodium à 0,9% et à 1% de polypeptides d'élastine. L'homogénéisation du mélange est assurée à température ambiante grâce à un rotor à turbine pendant 1 heure.

25

30

35

La taille des particules mesurée au nano-sizer est de l'ordre de 450 nm.

La visualisation au microscope électronique de ces particules démontre l'existence de liposomes.

- 5 Les exemples 17 à 22 suivants indiquent des compositions utilisées notamment en cosmétique, et réalisées à partir de suspension de phases lamellaires ou de phases lamellaires elles-mêmes obtenues par le procédé de l'invention qui sont mélangées à un excipient compatible avec l'organisme humain,
- 10 et notamment avec la peau, et permettant une application de cette suspension sur la peau. Ainsi, le constituant actif est incorporé ou encapsulé dans les phases lamellaires produites industriellement par le procédé de l'invention. La suspension précitée ou la phase lamellaire est mélangée
- 15 à un excipient convenable pour produire par exemple des crèmes, des laits ou baumes pouvant être appliqués notamment sur la peau.
- 20 Selon un procédé analogue il peut être également fabriqué des compositions pharmaceutiques, le constituant encapsulé ou incorporé ayant des propriétés intéressantes d'un point de vue biologique ou physiologique. Ces compositions peuvent être sous une forme solide, pâteuse, liquide
- 25 selon l'excipient utilisé.

Exemple 17

- 30 Préparation d'une crème de soin hydratante de la peau

Composition : Suspension à l'élastine (selon l'exemple 12)

- 35 Excipient émulsionné huile
 dans eau 90 g

Utilisation : applications quotidiennes sur la peau.

Exemple 18Crème de soin de la peau à propriétés stimulantes

5 Composition : Suspension à l'oryzanol 10 g
(selon l'exemple 6)

Excipient émulsionné huile dans
eau 90 g

10 Utilisation : applications quotidiennes sur la peau.

Exemple 19Crème de soin de la peau à propriétés protectrices

15 Composition : Suspension au Tocophérol 10 g
(selon l'exemple 9)

Excipient émulsionné huile dans
eau 90 g

20 Utilisation : applications le soir pour préparer
la peau à l'exposition aux intempéries le lendemain.

Exemple 20

25 Lait hydratant pour le corps

Composition : Suspension à l'extrait d'Aloès 10 g
(selon l'exemple 7)

30 Excipient émulsionné huile dans
eau 90 g

Utilisation : application après le bain ou après
soleil.

Exemple 21

35 Baume protecteur pour les lèvres

Composition : Phase lamellaire au Lanostérol 10 g
(selon l'ex mple 11)

Excipient gras 90 g
Utilisation : application sur les lèvres pour protéger des intempéries.

5 Exemple 22

Traitement stimulant anti-rides

Composition : Suspension à l'extrait embryonnaire
10 (selon l'exemple 8) 30 g
Excipient gélifié 70 g
Utilisation : application sur le visage une fois par semaine.

De préférence, selon l'invention, le solvant utilisé
15 pour produire le mélange pulvérulent par atomisation est un solvant non aqueux.

C'est pourquoi les exemples ne mentionnent à ce sujet que des solvants non aqueux, comme par exemple
20 le chloroforme.

Revendications

1. Procédé de préparation d'un mélange pulvérulent d'au moins un constituant lipidique amphiphile et éventuellement d'au moins un constituant à caractère hydrophobe ou partiellement hydrophobe, ledit mélange étant notamment utilisé pour la formation de phases lamellaires lipidiques hydratées telles que par exemple, liposomes, ou analogues, ledit procédé consistant à dissoudre le ou lesdits constituants lipidiques amphiphiles et éventuellement le ou les constituants hydrophobes dans un solvant pour former une solution desdits constituants, caractérisé en ce qu'il consiste à atomiser ladite solution dans un courant d'un fluide gazeux pour produire ledit mélange pulvérulent.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la température d'atomisation est sensiblement supérieure à la température d'ébullition du solvant précité, et en ce que dans la zone de formation de la poudre la température du courant de fluide gazeux précité est inférieure à la température de transition du mélange précité de constituants lipidiques amphiphiles et éventuellement de constituants hydrophobes.
3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que la température d'atomisation est comprise entre environ 60°C et environ 100°C.
4. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la proportion pondérale du ou des constituants lipidiques amphiphiles précités dans l'ensemble des constituants dissous dans le solvant avant atomisation est supérieure à 50%.

5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que la proportion pondérale précitée en constituant lipidique amphiphile est supérieure à 70%.

5

6. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'au moins l'un des constituants lipidiques amphiphiles ou au moins l'un des constituants hydrophobes précités est un composé biologiquement actif et/ou possède des propriétés organoleptiques, et/ou physico-chimiques.

10

7. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que les constituants lipidiques amphiphiles précités sont choisis parmi les composés appartenant à la famille des glycolipides, phospholipides ou phospho-amino-lipides.

15

8. Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce que les constituants lipidiques amphiphiles précités sont choisis parmi le groupe comprenant : la lécithine de soja ou d'oeuf, une phosphatidylsérine, un cérébroside ou une sphingomyéline.

20

25

9. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que les constituants à caractère hydrophobes ou partiellement hydrophobes précités sont choisis parmi le groupe comprenant les stéroïls ou leurs esters, les acides gras aliphatiques ou leurs esters, les acides gras triterpéniques ou leurs esters, des alcools gras primaires ou secondaires ou leurs esters, des amines grasses aliphatiques, des acides aminés acylés par un acide gras, des polypeptides, des vitamines, des extraits d'origine animale ou végétale, ou des phénols pouvant comporter un ou

30

35

plusieurs substituants choisis parmi les groupes alcoxy, alkyle, comprenant 1 à 4 atomes de carbones, carboxy ou formyle.

- 5 10. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que les constituants hydrophobes précités sont choisis par le groupe comprenant le cholestérol, le β -sitostérol, l'oestradiol, le lanostérol, le stigmastérol, le γ -oryzanol, l'acide stéarique, l'acide ximéninique, le myristate d'isopropyle, l'acide glycyrrhétinique, le phosphate dicétylique, la stéarylamine, l'acide stéaroyl-L-glutamique, des polypeptides d'hydrolysats d'élastine, un tocophérol, des extraits embryonnaires, des extraits d'aloès ou la vanilline.
- 10
- 15
- 20 11. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le solvant précité est constitué d'un solvant ou d'un mélange de solvant dont au moins un est un solvant des constituants lipidiques amphiphiles et/ou des constituants hydrophobes précités, ledit solvant ou mélange de solvant ayant un point d'ébullition inférieur à la température de dégradation desdits constituants amphiphiles ou hydrophobes dissous.
- 25
- 30 12. Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que les solvants sont choisis notamment parmi le groupe comprenant le chloroforme, le méthanol, le dichlorométhane ou des mélanges chloroforme-méthanol, chloroforme-éthanol, de préférence comportant 33% de méthanol ou d'éthanol.
- 35 13. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le fluide gazeux utilisé pour atomiser la solution précitée est un gaz sensiblement chimiquement inerte vis-à-vis des constituants dissous dans ladite solution, par

exemple l'air ou l'azote.

14. Procédé selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on ajoute avant
5 atomisation à la solution précitée desdits constituants lipidiques amphiphiles et éventuellement dudit ou desdits constituants hydrophobes, une quantité de particules solides micro-alvéolées, telles que du Kieselguhr, au moins égale
10 en poids à celle de l'ensemble des constituants lipidiques contenus dans ladite solution, et de préférence en quantité au moins trois fois supérieure à ladite quantité de constituants lipidiques.
- 15
15. Mélange pulvérulent d'au moins un constituant lipidique amphiphile et éventuellement d'au moins un constituant à caractère hydrophobe ou partiellement hydrophobe, caractérisé en ce qu'il est obtenu par le procédé selon l'une des revendications
20 précédentes.
- 25
16. Procédé de préparation de phases lamellaires lipidiques hydratées telles que des liposomes par exemple caractérisé en ce qu'il consiste à disperser le mélange pulvérulent selon la revendication 15, dans un milieu aqueux convenable.
- 30
17. Procédé selon la revendication 16, caractérisé en ce que le mélange pulvérulent est recueilli directement dans le milieu aqueux précité soumis à une agitation pour disperser ledit mélange pulvérulent.
- 35
18. Procédé selon les revendications 16 ou 17, caractérisé en ce qu'on disperse le mélange pulvérulent dans une quantité déterminée du milieu aqueux précité pour obtenir une concentration

pondérale désirée en mélange pulvérulent.

5 19. Procédé selon l'une des revendications 16 à 18, caractérisé en ce que le milieu aqueux précité contient au moins une substance biologiquement active et/ou ayant des propriétés organoleptiques, et/ou physico-chimiques.

10 20. Procédé selon la revendication 18 ou 19, caractérisé en ce que la concentration pondérale précitée en mélange pulvérulent dans la suspension de phases lamellaires lipidiques hydratées est égale au plus à 50% environ, de préférence est comprise entre 10% environ et 25% environ.

15 21. Procédé selon la revendication 20, caractérisé en ce que le rendement d'encapsulation dans les phases lamellaires lipidiques hydratées précitées de la substance précitée dissoute dans le milieu aqueux précité, est compris entre 20% environ et 20 50% environ.

25 22. Procédé selon l'une des revendications 16, 17, 18, 19, caractérisé en ce qu'on disperse le mélange pulvérulent précité dans une faible quantité de milieu aqueux pour obtenir des phases lamellaires peu hydratées.

30 23. Procédé selon la revendication 22, caractérisé en ce que la concentration pondérale en mélange pulvérulent dans le milieu aqueux précité est comprise entre 60% et 75% environ.

35 24. Procédé selon la revendication 22 ou 23, caractérisé en ce que lesdites phases lamellaires peu hydratées sont obtenues par dispersion du mélange pulvérulent précité dans le milieu aqueux

précité par broyage, par exemple au moyen d'un broyeur à rouleaux.

25. Procédé selon l'une des revendications 22 à 24, caractérisé en ce que la phase lamellaire peu hydratée précitée est dispersée dans le milieu aqueux précité ou un autre milieu aqueux convenable, pour obtenir une concentration pondérale en mélange pulvérulent comprise entre 0,1% et 10% environ.

26. Procédé selon la revendication 25, caractérisé en ce que le rendement d'encapsulation dans les phases lamellaires lipidiques hydratées précitées de la substance précitée dissoute dans le milieu aqueux précité de formation des phases lamellaires peu hydratées, est supérieur à 50% environ.

27. Phases lamellaires lipidiques hydratées, caractérisées en ce qu'elles sont obtenues par le procédé selon l'une des revendications 16 à 26.

28. Composition pharmaceutique contenant une dose thérapeutiquement efficace d'un constituant actif, caractérisé en ce que ledit constituant actif est incorporé ou encapsulé dans des phases lamellaires lipidiques hydratées selon la revendication 27, lesdites phases lamellaires étant mélangées avec au moins un excipient acceptable par l'organisme.

29. Composition à usage cosmétique comprenant une quantité efficace d'une substance active, caractérisée en ce que ladite substance est incorporée ou encapsulée dans des phases lamellaires lipidiques hydratées selon la revendication 27, lesdites phases lamellaires lipidiques étant mélangées à au moins

un excipient convenable pour obtenir un lait, une pommade, une crème, un baume, par exemple.

- 5 30. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 14, caractérisé en ce que le solvant précité est non aqueux.



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0087993
Numéro de la demande

EP 83 40 0281

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 3)
D,Y	FR-A-2 399 241 (BATTELLE) * Revendication 1; page 1, ligne 1 - page 2, ligne 17; page 2, lignes 25-31; page 6, ligne 32 - page 7, ligne 11 *	1	A 61 K 9/50 A 61 K 7/00
Y	DE-A-2 451 568 (KYOWA HAKKO) * Revendications; exemple 7 *	1	
Y	HAGERS HANDBUCH DER PHARMAZEUTISCHEN PRAXIS, 4ième édition, point VII B, 1971, Springer-Verlag, Berlin, DE. * Page 76, dernier paragraphe "Zerstäubungstrocknung" - page 79, paragraphe 4 *	1	
A	FR-A-2 416 008 (L'OREAL)	6-30	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 3)
A	FR-A-2 446 635 (CARLO ERBA)	6-30	A 61 K 9/00 A 61 K 7/00
A	GB-A-1 575 344 (ICI)	6-30	
D,A	FR-A-2 315 991 (L'OREAL)	6-30	
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 27-06-1983	Examineur WILLEKENS G.E.J.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	